

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2000-267081

(43)Date of publication of application : 29.09.2000

(51)Int.Cl.

G02F 1/1335

(21)Application number : 11-071643

(71)Applicant : TOSHIBA CORP

(22)Date of filing : 17.03.1999

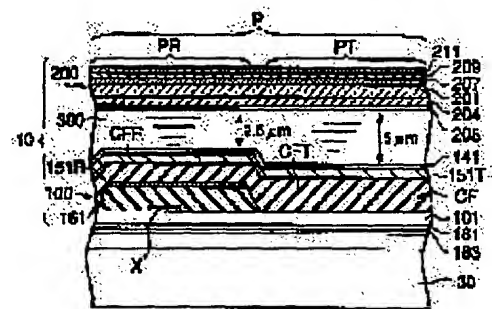
(72)Inventor : NAKAMURA TAKU

(54) LIQUID CRYSTAL DISPLAY DEVICE

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To obtain a liquid crystal display device capable of efficiently using backlight for a transmissive display in dark space, besides, efficiently using external light for a reflective display in bright space, reproducing excellent colors in both cases and reducing the power consumption.

SOLUTION: A reflection part PR and a transmission part PT are provided in one pixel region P. In a bright space, pictures are displayed by selectively reflecting external light with the reflection part PR. In a dark space, the pictures are displayed by selectively transmitting backlight emitted from a backlight unit 30 with the transmission part PR. Film thickness of a color filter CFR in the reflection part PR is made thinner than that of a color filter CFT in the transmission part PT. Thereby, a spectral transmission factor of the color filter CFR is made higher than that of the color filter CFT.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1] The 1st substrate which has the pixel electrode which consists of the reflector and transparency electrode which were electrically connected to the switching element arranged at the intersection of the scanning line arranged by the line writing direction on 1 principal plane, the signal line arranged in the direction of a train so that it might intersect perpendicularly with these scanning lines, the aforementioned scanning line, and a signal line, and the aforementioned switching element. The 2nd substrate which has the counterelectrode arranged on 1 principal plane. The liquid crystal constituent pinched between the 1st substrate of the above, and the 2nd substrate. It is the liquid crystal display equipped with the above, and the pixel field divided by the aforementioned scanning line and the signal line is equipped with the reflective section which has a light filter and a reflector, and the transparency section which has a light filter and a penetrated type electrode, and optical density of the light filter of the aforementioned reflective section is characterized by differing from the optical density of the light filter of the aforementioned transparency section.

[Claim 2] The spectral transmittance of the light filter of the aforementioned reflective section is a liquid crystal display according to claim 1 characterized by being higher than the light filter of the aforementioned transparency section.

[Claim 3] The thickness of the light filter of the aforementioned reflective section is a liquid crystal display according to claim 1 characterized by being thinner than the light filter of the aforementioned transparency section.

[Claim 4] The ratios $d1/d2$ of the thickness $d1$ of the light filter of the aforementioned reflective section and the thickness $d2$ of the light filter of the aforementioned transparency section are liquid crystal displays according to claim 1 characterized by being less than one.

[Claim 5] The thickness of the light filter of the aforementioned reflective section is a liquid crystal display according to claim 1 characterized by being [of the thickness of the light filter of the aforementioned transparency section] $1/2$ substantially.

[Claim 6] The ratios $dc1/dc2$ of the thickness $dc1$ of the liquid crystal constituent pinched between the 1st substrate of the above and the 2nd substrate in the aforementioned reflective section and the thickness $dc2$ of the liquid crystal constituent in the aforementioned transparency section are liquid crystal displays according to claim 1 characterized by being $1/2$ substantially $(2N+1)$ when N is made into the natural number.

[Claim 7] The position of the inferior surface of tongue of the light filter in the aforementioned reflective section is a liquid crystal display according to claim 1 characterized by 1 or the thing high 5 micrometers from the position of the inferior surface of tongue of the light filter in the aforementioned transparency section.

[Claim 8] The aforementioned reflective section is a liquid crystal display according to claim 1 characterized by equipping the lower layer of a reflected type electrode with a bump.

[Claim 9] The aforementioned bump is a liquid crystal display according to claim 8 characterized by having 1 or the thickness of 5 micrometers.

[Claim 10] The 1st substrate of the above is a liquid crystal display according to claim 1 characterized by having had the bump, the reflector prepared on this bump, and the light filter prepared on this reflector in the reflective section of the aforementioned pixel field, and having a light filter with thickness thicker than the light filter of the aforementioned reflective section, and the transparency electrode prepared on this light filter in the transparency section of the aforementioned pixel field.

[Claim 11] It is the liquid crystal display according to claim 1 characterized by having equipped the 1st substrate of the above with the reflector in the reflective section of the aforementioned pixel field, having equipped it with the light filter and the transparency electrode prepared on this shell filter in the transparency section of the aforementioned pixel field, and for the 2nd substrate of the above having countered the reflective section and the transparency section of the

aforementioned pixel field, and having the light filter of almost uniform thickness.

[Translation done.]

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[The technical field to which invention belongs] This invention relates to a liquid crystal display, and relates to the transfective type electrochromatic display display which has the transparency section which displays a picture by reflecting outdoor daylight in a 1-pixel field especially by penetrating the reflective section and back light light which display a picture.

[0002]

[Description of the Prior Art] It has the liquid crystal constituent pinched between the array substrate which has the pixel electrode connected electrically generally to the switching element arranged near the intersection of the scanning line arranged so that a liquid crystal display might intersect perpendicularly mutually, and a signal line, and this switching element, the opposite substrate which has a counterelectrode, and an array substrate and an opposite substrate. In addition to these composition, electrochromatic display display equips the array substrate side with the light filter of almost uniform thickness.

[0003] Transfective type electrochromatic display display is equipped with the reflective section and the transparency section in the 1-pixel field. The reflective section has reflectors, such as an aluminum film arranged at the lower layer of a light filter. The transparency section has transparency electrodes, such as indium-teens-oxide, i.e., an ITO film etc., arranged at the upper layer of the light filter of the almost same thickness as the reflective section. A reflector and a transparency electrode are pixel electrodes connected to the switching element, and the same voltage is supplied.

[0004] Such transfective type electrochromatic display display has the merit which can reduce power consumption sharply in a dark place by turning on a back light, making it function as a penetrated type liquid crystal display which displays a picture using the transparency section in a pixel field, and making it function as a reflected type liquid crystal display which displays a picture by reflecting outdoor daylight using the reflective section in a pixel field in a bright place.

[0005]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] However, the following problems arise in such a transfective LCD. That is, when reflecting outdoor daylight and displaying a picture, outdoor daylight passes twice the light filter prepared on the reflector. On the other hand, when penetrating back light light and displaying a picture, back light light passes only once the light filter prepared in the bottom of a transparency electrode.

[0006] When the reflective section and the transparency section in a pixel field of the thickness of a light filter are uniform (i.e., when the optical density of the light filter of the reflective section and the transparency section is fixed), at the time of a reflective display, as compared with the time of a transparency display, it becomes twice [about] as many optical density as this, and brightness falls remarkably. For this reason, the color-reproduction range at the time of a reflective display becomes very small. Therefore, it is difficult to be [both] compatible in a good color reproduction at the time of a transparency display and a reflective display.

[0007] This invention is made in view of the trouble mentioned above, while the purpose uses the back light light for a transparency display effectively in a dark place, the outdoor daylight for a reflective display is used effectively in a bright place, and a good color reproduction is both made possible, and it is in offering the liquid crystal display which can reduce power consumption.

[0008]

[Means for Solving the Problem] In order to solve the above-mentioned technical problem and to attain the purpose, a liquid crystal display according to claim 1 The scanning line arranged by the line writing direction on 1 principal plane, the signal line arranged in the direction of a train so that it might intersect perpendicularly with these scanning lines, The 1st substrate which has the pixel electrode which consists of the reflector and transparency electrode which were

electrically connected to the switching element arranged at the intersection of the aforementioned scanning line and a signal line, and the aforementioned switching element, In the liquid crystal display equipped with the liquid crystal constituent pinched between the 2nd substrate which has the counterelectrode arranged on 1 principal plane, and the 1st substrate of the above and the 2nd substrate The pixel field divided by the aforementioned scanning line and the signal line It has the reflective section which has a light filter and a reflector, and the transparency section which has a light filter and a penetrated type electrode, and optical density of the light filter of the aforementioned reflective section is characterized by differing from the optical density of the light filter of the aforementioned transparency section.

[0009]

[Embodiments of the Invention] Hereafter, the gestalt of 1 operation of the liquid crystal display of this invention is explained with reference to a drawing.

[0010] Drawing 1 is the perspective diagram showing roughly an example of the liquid crystal display panel applied to the liquid crystal display of this invention.

[0011] The liquid crystal display concerning the gestalt of 1 implementation of this invention is active-matrix type transfective type electrochromatic display display, and is equipped with the liquid crystal display panel 10 and the back light unit 30.

[0012] The liquid crystal display panel 10 is equipped with the liquid crystal constituent arranged between the array substrate 100 as the 1st substrate, the opposite substrate 200 as the 2nd substrate by which opposite arrangement was carried out at this array substrate 100, and the array substrate 100 and the opposite substrate 200 as shown in drawing 1. In such a liquid crystal display panel 10, the display area 102 which displays a picture was formed in the field surrounded by the sealant 106 which sticks the array substrate 100 and the opposite substrate 200, and is equipped with two or more pixel fields. The circumference area 104 which has the various circuit patterns pulled out out of the display area 102 is formed in the field of the outside of a sealant 106.

[0013] As the display area 102 of the array substrate 100 is shown in drawing 2 or drawing 4 The m scanning lines Y1-Ym by which the transparent insulating substrate, for example, thickness, was formed along with the line writing direction of the pixel electrode 151 of the mxn individual arranged in the shape of a matrix, and these pixel electrode 151 on the glass substrate 101 which is 0.7mm, n signal lines X1-Xn formed along the direction of a train of these pixel electrode 151, It corresponds to the pixel electrode 151 of a mxn individual. near the intersection position of the scanning lines Y1-Ym and signal lines X1-Xn as a nonlinear switching element It has TFT 121 of the arranged mxn individual, i.e., TFT, the scanning-line drive circuit 18 which drives the scanning lines Y1-Ym, and the signal-line drive circuit 19 which drives these signal lines X1-Xn.

[0014] The scanning line is formed of low electrical resistance materials, such as aluminum and a molybdenum-tungsten alloy. The signal line is formed of low electrical resistance materials, such as aluminum.

[0015] As shown in drawing 3 and drawing 4, the pixel field P is equivalent to the field divided by the scanning line Y prepared in general in the array substrate 100, and the signal line X. The 1-pixel field P has the transparency section PT which displays a picture by reflecting outdoor daylight alternatively by penetrating alternatively the back light light from the reflective section PR and the back light unit 30 which displays a picture.

[0016] In order to realize color display, the light filter CF colored three primary colors is formed in each [these] pixel field. With the form of this operation, the light filter CF colored red, green, and blue is formed in the red pixel field, the green pixel field, and the blue pixel field, respectively, for example. This light filter 203 is formed with the resin which distributed the pigment of for example, each color component.

[0017] The back light unit 30 shown in drawing 4 is arranged at the tooth back of the array substrate 100 in a liquid crystal panel 10. This back light unit 30 has optical sheets, such as a prism sheet arranged between the light guide plate which has the cross section of a wedge action die, the light source arranged in the unilateral side of this light guide plate, the reflecting plate surrounding this light source, and a light guide plate and an array substrate, etc., and is constituted.

[0018] The reflective section PR is equipped with the bump 161 formed of the acrylic resin resist, and reflector 151R formed with metallic-reflection films, such as aluminum prepared on this bump 161. The light filter CFR is formed on reflector 151R.

[0019] The transparency section PT is equipped with a light filter CFT and transparency electrode 151T which were formed of transparent conductivity members prepared on this light filter CFT, such as indium-teens-oxide, i.e., ITO etc. These transparency electrode 151T are arranged to the whole 1-pixel field with which the reflective section PR and the transparency section PT were doubled.

[0020] Reflector 151R and transparency electrode 151T function as a pixel electrode 151 electrically connected to the source electrode of TFT121.

[0021] The thickness d1 of the light filter CFR of the reflective section PR is thinner than the thickness d2 of the light

filter CFT of the transparency section PT, and the ratios $d1/d2$ with thickness $d1$ and $d2$ are less than one. In the transparency section PT, since the outdoor daylight from the opposite substrate 200 side will carry out two-times passage of the light filter CFR in the reflective section PR to back light light penetrating a light filter CFT only once, the thing of the thickness $d2$ of a light filter CFT for which the thickness $d1$ of a light filter CFR sets about 1/to 2 is desirable.

[0022] Thus, spectral transmittance as shows the optical density of a light filter CFR to drawing 5 unlike the optical density of a light filter CFT is obtained by making thickness of the light filter CFR in the reflective section PR thinner than the thickness of the light filter CFT in the transparency section PT.

[0023] By drawing 5, a thin line shows the spectral transmittance of the light filter CFR in the reflective section PR, and a thick line shows the spectral transmittance of the light filter CFT in the transparency section PT by it.

[0024] As shown in drawing 5, the spectral transmittance RR of the red light filter in the reflective section PR is higher than the spectral transmittance radiographic of the red light filter in the transparency section PT. Moreover, the spectral transmittance GR of the green light filter in the reflective section PR is higher than the spectral transmittance GT in the transparency section PT. Furthermore, the spectral transmittance BR of the blue light filter in the reflective section PR is higher than the spectral transmittance BT in the transparency section PT.

[0025] Thus, it comes to have smaller optical density, i.e., higher spectral transmittance, by making thickness of the light filter CFR in the reflective section PR thinner than the thickness of the light filter CFT in the transparency section PT.

[0026] TFT121 uses as a gate electrode the portion which projected from the scanning line Y, and has the semiconductor film formed on this with the amorphous silicon film by which the laminating was carried out through the gate insulator layer, the polysilicon contest film, etc. The semiconductor film is electrically connected to the pixel electrode 151 through the low resistance semiconductor film and the source electrode. Moreover, the semiconductor film is electrically connected to the drain electrode which extended from the signal line X through the low resistance semiconductor film. In the example shown in drawing 3 and drawing 4, TFT121 is arranged at the lower layer of the bump 161 near the intersection of a signal line X and the scanning line Y.

[0027] Reflector 151R as a pixel electrode 151 contacts a source electrode through the contact hole formed in the bump 161 on the source electrode of TFT121, and is connected electrically. Moreover, transparency electrode 151T as a pixel electrode 151 contact a source electrode through the contact hole formed in the bump 161 and light filter CFR on the source electrode of TFT121, and are connected electrically.

[0028] The front face of transparency electrode 151T is being worn with the orientation film 141 for carrying out orientation of the liquid crystal constituent 300 which intervenes between the opposite substrates 200.

[0029] Each TFT121 is used as a switching element which impresses the potential of the signal lines $X1-Xn$ driven by the signal-line drive circuit 19 to the pixel electrode 151 of these correspondence line, when the correspondence scanning line drives by the scanning-line drive circuit 18 and the pixel electrode 151 of a correspondence line is chosen.

[0030] The scanning-line drive circuit 18 supplies scanning voltage to the sequential-scanning lines $Y1-Ym$ a horizontal scanning period, and the signal-line drive circuit 19 supplies a pixel signal level to signal lines $X1-Xn$ in each horizontal scanning period.

[0031] Although it does not illustrate in detail by this liquid crystal display panel 10 since the dimension, especially frame size of a liquid crystal display are constituted small as shown in drawing 1, a signal line It is pulled out only at the 1st **** 100X side of circumference area 104X of the array substrate 100. It connects with X control circuit substrate 421 including the signal-line drive circuit 19 which supplies image data to a signal line through X-TAB 401-1,401-2,401-3,401-4 by this 1st **** 100X side.

[0032] Moreover, the scanning line is also pulled out only at the 2nd **** 100Y side which intersects perpendicularly with 1st **** 100X in circumference area 104X of an array substrate, and is connected to Y control circuit substrate 431 including the scanning-line drive circuit 18 which supplies a scanning pulse to the scanning line by this 2nd **** 100Y side through Y-TAB 411-1,411-2.

[0033] The display area 102 of the opposite substrate 200 is equipped with the counterelectrode 204 arranged on the transparent insulating substrate 201, for example, the glass substrate whose thickness is 0.7mm, as shown in drawing 2 or drawing 4.

[0034] This counterelectrode 204 is formed by the transparent conductivity member which forms the potential difference between the pixel electrodes 151, for example, ITO. Moreover, the front face of this counterelectrode 204 is being worn with the orientation film 205 for carrying out orientation of the liquid crystal constituent 300 which intervenes between the array substrates 100.

[0035] A counterelectrode 204 counters two or more pixel electrodes 151, and is set as a reference potential. It is

prepared in order that the silver paste as the electrode transition material, i.e., transfer, arranged around a substrate may supply voltage to the opposite substrate 200 from the array substrate 100, and a counterelectrode 204 is driven by the counterelectrode drive circuit 20 connected through transfer.

[0036] The liquid crystal capacity CL is formed by the liquid crystal layer 300 pinched between the pixel electrode 151 and the counterelectrode 204.

[0037] The array substrate 100 is equipped with the electrode of the couple for forming the auxiliary capacity CS in parallel electrically with the liquid crystal capacity CL. That is, the auxiliary capacity CS is formed of the potential difference formed between the pixel electrode 151, the auxiliary capacity electrode 61 of this potential, and the auxiliary capacity line 52 set as predetermined potential.

[0038] $\lambda/4$ wavelength plate 181 and the polarizing plate 183 are arranged by the superficies of the glass substrate 101 of the array substrate 100. The diffusion board 207, $\lambda/4$ wavelength plate 209, and the polarizing plate 211 are arranged by the superficies of the glass substrate 201 of the opposite substrate 200. As for the deviation side of polarizing plates 183 and 211, the optimal direction is chosen according to the display mode of a liquid crystal display, the twist angle of a liquid crystal constituent, etc.

[0039] The gap of the liquid crystal layer thickness by which the liquid crystal constituent 300 is pinched, i.e., the predetermined width of face formed between the array substrate 100 and the opposite substrate 200, is secured by the spacer arranged to non-pixel fields, such as circuit patterns, such as a signal line X and the scanning line Y, TFT121, the pixel electrode 151, and the circumference frame section.

[0040] This liquid crystal layer thickness is about 5 micrometers in the transparency section PT of the pixel field P in the example shown in drawing 4.

[0041] the position of the inferior surface of tongue of the light filter [in / the transparency section PT / in the position of the inferior surface of tongue of the light filter / in / the reflective section PR / since the lower layer of reflector 151R and reflector 151R is equipped with the bump 161 who has about 1 or the thickness of 5 micrometers in the reflective section PR of the pixel field P] CFR] CFT -- 1 -- or it is high 5 micrometers Although the thickness of a light filter CFR is about 1 of thickness of light filter CFT/2, since the thickness of a bump 161 and reflector 151R is 1/2 or more [of the thickness of a light filter CFT], it is 1/2 of the liquid crystal layer thickness of the transparency section PT, i.e., about 2.5 micrometers, in general in the example which liquid crystal layer thickness became thinner than the transparency section PT, and was shown in drawing 4.

[0042] An example of the optimal relation between the thickness of the light filter CF to a bump's 161 height and liquid crystal layer thickness is shown in drawing 6. The solid line L1 in drawing 6 shows the thickness of a light filter, and a dashed line L2 shows liquid crystal layer thickness. If based on the relation shown in drawing 6, in the transparency section PT, liquid crystal layer thickness will be 5 micrometers, and the thickness of a light filter CFT will be about 3 micrometers. Moreover, in the reflective section PR, liquid crystal layer thickness is 2.5 micrometers, the thickness of a light filter CFR is about 1 micrometer, and a bump's 161 height is about 5 micrometers.

[0043] Next, the manufacture method of this liquid crystal display is explained.

[0044] That is, membranes are formed, respectively and patterning of the aluminum film which forms the amorphous silicon film, the low resistance semiconductor film, the signal line X, the source electrode 131, and the drain electrode 132 as the aluminum which forms the scanning line Y containing the gate electrode of TFT121 and the auxiliary capacity electrode 52 on the glass substrate 101 with a thickness of 0.7 μ m, a molybdenum-tungsten alloy film, the silicon-oxide film which forms a gate insulator layer and the multilayer of a silicon nitride film, and a semiconductor film of TFT121

[0045] The switching element 121 arranged at the intersection of the signal line X and the scanning line Y, and the signal line X which were arranged by the line writing direction so that two or more scanning lines Y arranged by the line writing direction on the 1 principal plane of a glass substrate 101, these scanning lines Y, and this might cross at right angles is formed.

[0046] Then, a transparent ultraviolet-rays hardening type acrylic resin resist (product made from Fuji Hunt Technology) is applied by 4-micrometer thickness all over this glass substrate 101 using a spinner, and it dries. Then, the photo mask of the predetermined pattern configuration corresponding to the reflective section PR of each pixel field P for this acrylic resin resist is used, and it is 100 mJ/cm² at the wavelength of 365nm. After exposing with light exposure, negatives are developed for 70 seconds with a predetermined developer. And the bump 161 of 4 micrometers of thickness is formed by calcinating.

[0047] Then, the contact hole penetrated to the source electrode of TFT121 by this bump 161 is formed.

[0048] Then, an aluminum thin film is formed by the sputtering method all over a glass substrate 101. At this time, a bump's 161 contact hole is also filled up with aluminum, and the source electrode of TFT121 and pixel electrode 151R are connected electrically. Then, this aluminum thin film carries out patterning to a predetermined pixel electrode

configuration which remains on a bump 161. From this, reflector, i.e., pixel electrode, 151R is formed on a bump 161. [0049] Then, a light filter CF is formed all over a glass substrate 101. That is, the ultraviolet-rays hardening type acrylic resin resist (product made from Fuji Hunt Technology) which distributed the red pigment is applied by predetermined thickness all over a glass substrate 101 using a spinner. At this time, this acrylic resin resist has a little the thickness thinner than the thickness in the transparency section PT without a bump 161 in the reflective section PR which has a bump 161, is set as viscosity which is preferably set to 2 about 1/, and has the viscosity of 10cp with the gestalt of this operation.

[0050] And after drying this acrylic resin resist, the photo mask of the configuration corresponding to the red pixel field is used, and it is 100 mJ/cm² at the wavelength of 365nm. After exposing with light exposure, negatives are developed for 50 seconds with a predetermined developer. And the red light filter CF of thickness predetermined in the transparency section PT and the reflective section PR is formed by calcinating.

[0051] Similarly, the blue light filter CF is formed in a green pixel field to the green light filter CF and a blue pixel field, respectively by the ultraviolet-rays hardening type acrylic resin resist which distributed the green pigment, and the ultraviolet-rays hardening type acrylic resin resist which distributed the blue pigment.

[0052] Then, the contact hole penetrated to the source electrode of TFT121 is formed in this light filter CF.

[0053] Then, an ITO thin film is formed by the sputtering method all over a glass substrate 101. At this time, the contact hole of a light filter CF is also filled up with ITO, and the source electrode of TFT121 and pixel electrode 151T are connected electrically. Then, this ITO thin film carries out patterning to a predetermined pixel electrode configuration which remains in the whole 1-pixel field P. From this, a transparency electrode, pixel electrode 151T [i.e.,], is formed.

[0054] Then, the orientation film 141 is formed by applying AL-1051 (Japan Synthetic Rubber Co., Ltd. make) to the whole surface as an orientation film material, and performing rubbing processing.

[0055] On the other hand, on the glass substrate 201 with a thickness of 0.7mm, a counterelectrode 204 and the orientation film 205 are formed, respectively, and the opposite substrate 200 is formed. The orientation film 205 of the opposite substrate 200 has the orientation shaft of a direction which intersects perpendicularly with the orientation shaft of the orientation film 141 of the array substrate 100.

[0056] Then, except for a liquid crystal inlet, a sealant 106 is printed along the orientation film 205 circumference of the opposite substrate 200. Furthermore, the electrode transition material for supplying voltage to the counterelectrode 204 by the side of [the array substrate 100 side to] the opposite substrate 200 is formed on the electrode transition electrode of the sealant 106 circumference.

[0057] Then, the array substrate 100 and the opposite substrate 200 are arranged and heated, a sealant 106 is stiffened so that the orientation films 141 and 205 may counter mutually, and two substrates are stuck. At this time, a predetermined gap is formed between the array substrate 100 and the opposite substrate 200.

[0058] then, between a liquid crystal inlet to the array substrate 100, and the opposite substrates 200 -- as the liquid crystal constituent 300 -- ZLI-1565 (E. Merck Co. make) -- the chiral agent S811 -- 0.1wt(s)% -- the added thing which was carried out is poured in and a liquid crystal inlet is closed by ultraviolet-rays hardening resin The poured-in liquid crystal constituent 300 forms the pneumatic liquid crystal layer of 90 twist angles with the orientation film 141 by the side of the array substrate 100, and the orientation film 203 by the side of the opposite substrate 200.

[0059] Liquid crystal layer thickness differs in the reflective section PR of the pixel field P, and the transparency section PT. In the reflective section PR, the thickness from the part and glass-substrate 101 front face where the light filter CFR is formed on the bump 161 becomes thicker than the transparency section PT, and liquid crystal layer thickness [in / the transparency section PT / to the liquid crystal layer thickness in the reflective section PR being 2.5 micrometers] is 5 micrometers.

[0060] For this reason, in the transparency section PT, by the time it penetrates the back light light which carried out incidence to the liquid crystal layer from the array substrate side to an opposite substrate side, it will produce $\lambda/2$ of phase contrast. In the reflective section PR, the outdoor daylight which carried out incidence to the liquid crystal layer produces $\lambda/4$ of phase contrast from an opposite substrate side in one way, and by the time outgoing radiation of the reflected light reflected by reflector 151R is carried out to an opposite substrate side, it will produce $\lambda/2$ of phase contrast both ways.

[0061] The laminating of $\lambda/4$ wavelength plate 181 and the polarizing plate 183 is carried out to the superficies of the array substrate 100 at this order. Moreover, the laminating of the diffusion board 207, $\lambda/4$ wavelength plate 209, and the polarizing plate 211 is carried out to the superficies of the opposite substrate 200 at this order.

[0062] The circular polarization of light produced by passing a deflecting plate and passing a phase contrast board is changed into the circular polarization of light of the forward direction or an opposite direction by ON/OFF of the voltage to a liquid crystal layer. Thereby, after passing a phase contrast board again, passage / un-passing a polarizing

plate are chosen. A picture is displayed by penetrating back light light alternatively in a dark place using this. Moreover, in a bright place, a picture is displayed by reflecting outdoor daylight alternatively.

[0063] A transfective LCD equips the 1-pixel field P with the reflective section PR and the transparency section PT. thus, in a bright place It functions as a reflected type liquid crystal display which reflects outdoor daylight alternatively by the reflective section PR, and displays a picture. in a dark place By functioning as a penetrated type liquid crystal display which penetrates alternatively the back light light in which outgoing radiation was carried out by the transparency section PT from the back light unit 30, and displays a picture As compared with the case where a back light unit is always driven as a penetrated type liquid crystal display, it becomes possible to reduce power consumption sharply.

[0064] Moreover, even if it is the case where it is made to function as a reflected type liquid crystal display in a bright place, by making thickness of the light filter CFR in the reflective section PR thinner than the light filter CFT in the transparency section PT, and making the spectral transmittance of a light filter CFR higher than a light filter CFT, it becomes possible to use outdoor daylight effectively. For this reason, even if it is the case where it is made to function as a reflected type liquid crystal display, in a dark place, the good color-reproduction range equivalent to the case where it is made to function as a penetrated type liquid crystal display is realizable.

[0065] Next, the gestalt of other operations of this invention is explained. In addition, about the same component as the gestalt of operation mentioned above, the same reference number is attached and detailed explanation is omitted.

[0066] As shown in drawing 7 and drawing 8, in the array substrate 100, the reflective section PR of the pixel field P has pixel electrode 151R as a reflector prepared on the glass substrate 101. Moreover, the transparency section PT has pixel electrode 151T as a transparency electrode prepared on the 1st light filter CF 1 prepared on the glass substrate 101, and this 1st light filter CF 1. The optical density of the 1st light filter CF 1 is $1/2$, and the thickness is about 2.5 micrometers. For this reason, the transparency section PT of the array substrate 100 is thick by the thickness of this 1st light filter CF 1. That is, the 1st light filter CF 1 has played a bump's 161 role in the gestalt of the operation explained previously shown in drawing 3 and drawing 4.

[0067] Moreover, in the opposite substrate 200, the reflective section PR of the pixel field P and the transparency section PT have the 2nd light filter CF 2 prepared on the glass substrate 201, and the counterelectrode 204 prepared on this 2nd light filter CF 2. The optical density of the 2nd light filter CF 2 is almost the same as the 1st light filter CF 1, it is $1/2$, and the thickness is about 2.5 micrometers. The pixel field P by the side of the opposite substrate 200 is almost flat.

[0068] The optical density of the transparency section of the pixel field P reaches 1st light-filter CF1, and is equivalent to the sum of the optical density of the 2nd light filter CF 2, and the optical density of the reflective section has only the effective optical density of the 2nd light filter CF 2 to being 1, and it is $1/2$. In a dark place, at the time of a transparency display, the back light light which carried out incidence to the array substrate side from the back light unit reaches 1st light-filter CF1, and passes the 2nd light filter CF 2 alternatively at it. In a bright place, at the time of a reflective display, it is reflected by reflector 151R and the outdoor daylight which carried out incidence from the opposite substrate side passes the 2nd light filter CF 2 alternatively again, after passing the 2nd light filter CF 2.

[0069] Thus, back light light and outdoor daylight will pass the light filter of equal optical density substantially, and become possible [realizing a color reproduction equivalent to the time of a transparency display at the time of a reflective display].

[0070] Moreover, the pixel field P of the opposite substrate 200 of the pixel field P of the array substrate 100 is [in / the transparency section PT / to being almost flat] thicker than the reflective section PR by the thickness of the 1st light filter CF 1. For this reason, the liquid crystal layer thickness of the reflective section PR is thicker than the liquid crystal layer thickness of the transparency section PT. With the gestalt of this operation, the liquid crystal layer thickness of the reflective section PR is about 7.5 micrometers, and the liquid crystal layer thickness of the transparency section PT is about 5 micrometers.

[0071] When phase contrast which will be produced by the time the back light light which carried out incidence to the liquid crystal layer from the array substrate side penetrates to an opposite substrate side in the transparency section PT is made into $\lambda/2$, for this reason, in the reflective section PR The phase contrast which the outdoor daylight which carried out incidence to the liquid crystal layer produces the phase contrast of $\lambda/2 \times 3/2 = 3\lambda/4$ from an opposite substrate side in one way, and will be produced by the time outgoing radiation of the reflected light reflected by reflector 151R is carried out to an opposite substrate side is set to $3\lambda/2$ both ways.

[0072] Like the gestalt of operation mentioned above on the superficies of the array substrate 100, the laminating of $\lambda/4$ wavelength plate 181 and the polarizing plate 183 is carried out to this order, and the laminating of the diffusion board 207, $\lambda/4$ wavelength plate 209, and the polarizing plate 211 is carried out to the superficies of the opposite substrate 200 at this order.

[0073] The circular polarization of light produced by passing a deflecting plate and passing a phase contrast board is changed into the circular polarization of light of the forward direction or an opposite direction by ON/OFF of the voltage to a liquid crystal layer. Thereby, after passing a phase contrast board again, passage / un-passing a polarizing plate are chosen. A picture is displayed by penetrating back light light alternatively in a dark place using this. Moreover, in a bright place, a picture is displayed by reflecting outdoor daylight alternatively.

[0074] As mentioned above, the thickness of the light filter in the reflective section PR as a result by using a light filter as a bump's substitute by making it thinner than the thickness of the light filter in the transparency section PT. While it is possible to reduce power consumption sharply like the gestalt of the operation explained previously, even if it is the case where it is made to function as a reflected type liquid crystal display, the same good color-reproduction range as the case where it is made to function as a penetrated type liquid crystal display is realizable.

[0075]

[Effect of the Invention] As explained above, while using the back light light for a transparency display effectively in a dark place according to this invention, in a bright place, the outdoor daylight for a reflective display can be used effectively, a good color reproduction can both be made possible, and the liquid crystal display which can reduce power consumption can be offered.

[Translation done.]

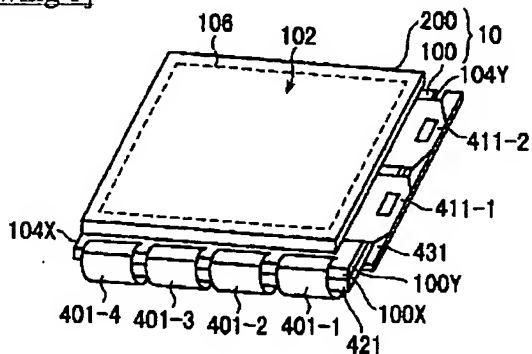
* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

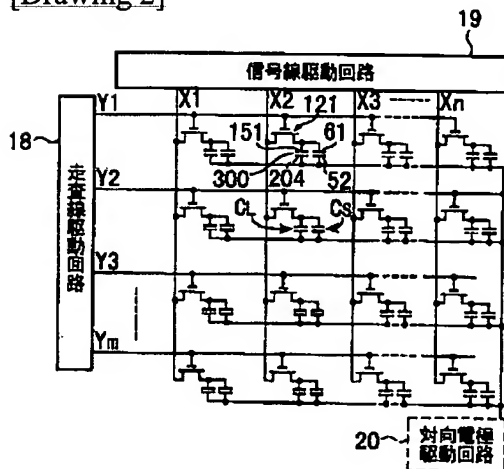
1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DRAWINGS

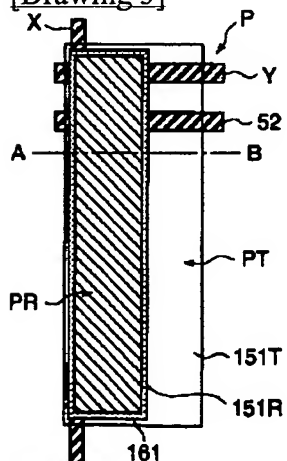
[Drawing 1]



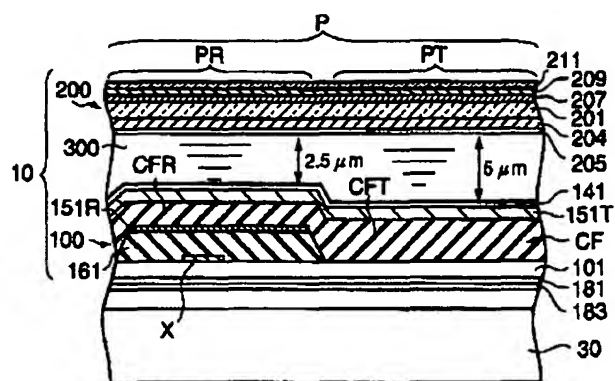
[Drawing 2]



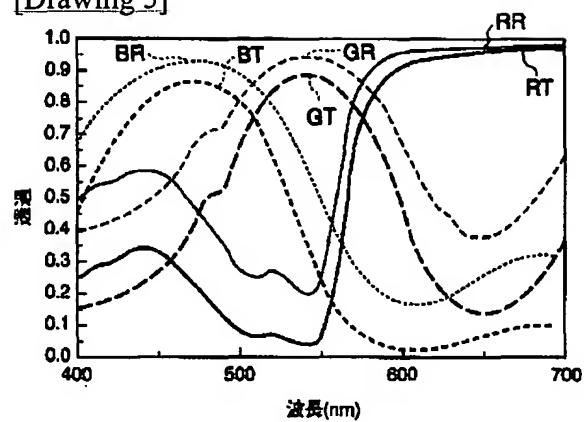
[Drawing 3]



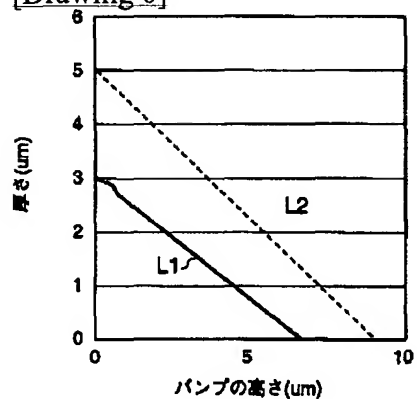
[Drawing 4]



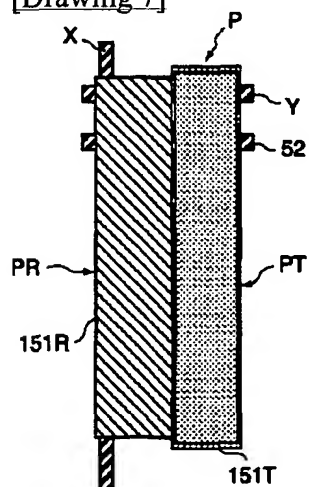
[Drawing 5]



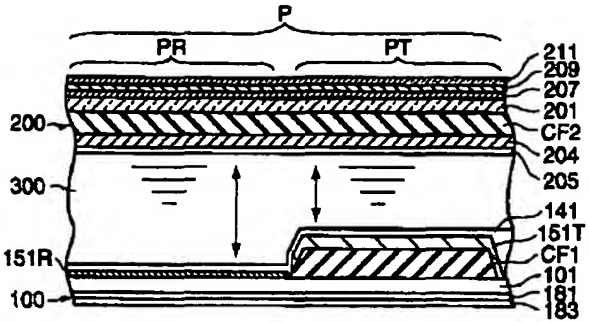
[Drawing 6]



[Drawing 7]



[Drawing 8]



[Translation done.]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2000-267081

(P2000-267081A)

(43) 公開日 平成12年9月29日 (2000.9.29)

(51) Int.Cl.⁷

G 0 2 F 1/1335

識別記号

5 0 5

F I

G 0 2 F 1/1335

テームコード* (参考)

5 0 5 2 H 0 9 1

審査請求 未請求 請求項の数11 O L (全 9 頁)

(21) 出願番号 特願平11-71643

(22) 出願日 平成11年3月17日 (1999.3.17)

(71) 出願人 000003078

株式会社東芝

神奈川県川崎市幸区堀川町72番地

(72) 発明者 中村 卓

埼玉県深谷市幡羅町1丁目9番2号 株式

会社東芝深谷電子工場内

(74) 代理人 100058479

弁理士 鈴江 武彦 (外6名)

Fターム(参考) 2H091 FA02Y FA11X FA14Y FA16Z

FA21Z FA23Z FA41Z FB04

FB08 FC02 FC10 FC12 FC26

FD04 FD10 GA02 GA03 GA06

GA13 HA07 KA03 KA04 KA10

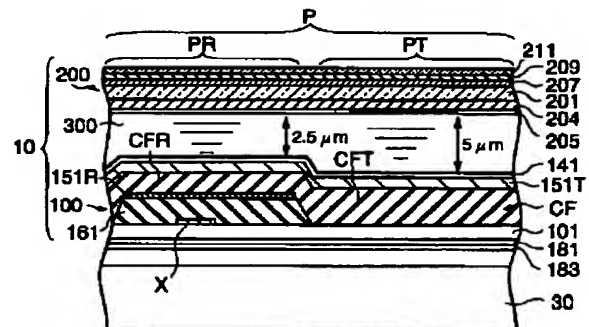
LA15 LA30

(54) 【発明の名称】 液晶表示装置

(57) 【要約】

【課題】 暗所において、透過表示用のバックライト光を有効利用するとともに、明所において、反射表示用の外光を有効利用して、ともに良好な色再現を可能とし、消費電力を低減できる液晶表示装置を提供することを目的とする。

【解決手段】 一画素領域Pに反射部PRと透過部PTとを備え、明所では、反射部PRにより、外光を選択的に反射して画像を表示し、暗所では、透過部PTにより、バックライトユニット30から出射されたバックライト光を選択的に透過して画像を表示する。反射部PRにおけるカラーフィルタCFRの膜厚を、透過部PTにおけるカラーフィルタCFTより薄くして、カラーフィルタCFRの分光透過率をカラーフィルタCFTより高くする。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】一主面上の行方向に配列された走査線、これら走査線に直交するように列方向に配列された信号線、前記走査線と信号線との交差部に配置されたスイッチング素子、及び、前記スイッチング素子に電気的に接続された反射電極及び透過電極からなる画素電極を有する第 1 基板と、

一主面上に配置された対向電極を有する第 2 基板と、前記第 1 基板と第 2 基板との間に挟持された液晶組成物と、を備えた液晶表示装置において、前記走査線及び信号線によって区画された画素領域は、カラーフィルタ及び反射電極を有する反射部と、カラーフィルタ及び透過型電極を有する透過部と、を備え、前記反射部のカラーフィルタの光学濃度は、前記透過部のカラーフィルタの光学濃度とは異なることを特徴とする液晶表示装置。

【請求項 2】前記反射部のカラーフィルタの分光透過率は、前記透過部のカラーフィルタより高いことを特徴とする請求項 1 に記載の液晶表示装置。

【請求項 3】前記反射部のカラーフィルタの膜厚は、前記透過部のカラーフィルタより薄いことを特徴とする請求項 1 に記載の液晶表示装置。

【請求項 4】前記反射部のカラーフィルタの膜厚 d_1 と、前記透過部のカラーフィルタの膜厚 d_2 との比 d_1/d_2 は、1未満であることを特徴とする請求項 1 に記載の液晶表示装置。

【請求項 5】前記反射部のカラーフィルタの膜厚は、前記透過部のカラーフィルタの膜厚の実質的に $1/2$ であることを特徴とする請求項 1 に記載の液晶表示装置。

【請求項 6】前記反射部における前記第 1 基板と第 2 基板との間に挟持される液晶組成物の厚さ dc_1 と、前記透過部における液晶組成物の厚さ dc_2 との比 dc_1/dc_2 は、 N を自然数とした時、実質的に $(2N+1)/2$ であることを特徴とする請求項 1 に記載の液晶表示装置。

【請求項 7】前記反射部におけるカラーフィルタの下面の位置は、前記透過部におけるカラーフィルタの下面の位置より 1 乃至 $5\mu m$ 高いことを特徴とする請求項 1 に記載の液晶表示装置。

【請求項 8】前記反射部は、反射型電極の下層にバンプを備えたことを特徴とする請求項 1 に記載の液晶表示装置。

【請求項 9】前記バンプは、1 乃至 $5\mu m$ の厚さを有することを特徴とする請求項 8 に記載の液晶表示装置。

【請求項 10】前記第 1 基板は、前記画素領域の反射部において、バンプ、このバンプ上に設けられた反射電極、及びこの反射電極上に設けられたカラーフィルタを備え、前記画素領域の透過部において、前記反射部のカラーフィルタより膜厚の厚いカラーフィルタ、及びこのカラー

フィルタ上に設けられた透過電極を備えたことを特徴とする請求項 1 に記載の液晶表示装置。

【請求項 11】前記第 1 基板は、前記画素領域の反射部において、反射電極を備え、前記画素領域の透過部において、カラーフィルタ、及びこのからフィルタ上に設けられた透過電極を備え、前記第 2 基板は、前記画素領域の反射部及び透過部に対向して、ほぼ均一な膜厚のカラーフィルタを備えたことを特徴とする請求項 1 に記載の液晶表示装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】この発明は、液晶表示装置に係り、特に、一画素領域内に外光を反射することによって画像を表示する反射部とバックライト光を透過することによって画像を表示する透過部とを有する半透過型のカラー液晶表示装置に関する。

【0002】

【従来の技術】一般に、液晶表示装置は、互いに直交するように配列された走査線及び信号線の交差部付近に配置されたスイッチング素子及びこのスイッチング素子に電気的に接続された画素電極を有するアレイ基板と、対向電極を有する対向基板と、アレイ基板と対向基板との間に挟持される液晶組成物とを備えている。カラー液晶表示装置は、これらの構成に加えて、例えばアレイ基板側にほぼ均一な膜厚のカラーフィルタを備えている。

【0003】半透過型カラー液晶表示装置は、一画素領域内において、反射部と、透過部とを備えている。反射部は、カラーフィルタの下層に配置されたアルミニウム膜などの反射電極を有している。透過部は、反射部とほぼ同じ膜厚のカラーフィルタの上層に配置されたインジウム-ティン-オキサイドすなわちITO膜などの透過電極を有している。反射電極及び透過電極は、スイッチング素子に接続された画素電極であり、同一の電圧が供給される。

【0004】このような半透過型カラー液晶表示装置は、暗所においては、バックライトを点灯し、画素領域内の透過部を利用して画像を表示する透過型液晶表示装置として機能させ、明所においては、外光を画素領域内の反射部を利用して反射することによって画像を表示する反射型液晶表示装置として機能させることにより、消費電力を大幅に低減することができるメリットがある。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、このような半透過型液晶表示装置では、以下のような問題が生じる。すなわち、外光を反射して画像を表示する場合、外光は、反射電極上に設けられたカラーフィルタを 2 回通過する。これに対して、バックライト光を透過して画像を表示する場合、バックライト光は、透過電極の下に設けられたカラーフィルタを 1 回だけ通過する。

【0006】カラーフィルタの膜厚が画素領域内の反射部及び透過部ともに均一である場合、すなわち反射部及び透過部のカラーフィルタの光学濃度が一定の場合、反射表示時には、透過表示時と比較して、約2倍の光学濃度となり、輝度が著しく低下する。このため、反射表示時の色再現範囲が極めて小さくなる。したがって、透過表示時及び反射表示時において、ともに良好な色再現を両立することが困難である。

【0007】この発明は、上述した問題点に鑑みなされたものであって、その目的は、暗所において、透過表示用のバックライト光を有効利用するとともに、明所において、反射表示用の外光を有効利用して、ともに良好な色再現を可能とし、消費電力を低減できる液晶表示装置を提供することにある。

【0008】

【課題を解決するための手段】上記課題を解決し目的を達成するために、請求項1に記載の液晶表示装置は、一主面上の行方向に配列された走査線、これら走査線に直交するように列方向に配列された信号線、前記走査線と信号線との交差部に配置されたスイッチング素子、及び、前記スイッチング素子に電気的に接続された反射電極及び透過電極からなる画素電極を有する第1基板と、一主面上に配置された対向電極を有する第2基板と、前記第1基板と第2基板との間に挟持された液晶組成物と、を備えた液晶表示装置において、前記走査線及び信号線によって区画された画素領域は、カラーフィルタ及び反射電極を有する反射部と、カラーフィルタ及び透過型電極を有する透過部と、を備え、前記反射部のカラーフィルタの光学濃度は、前記透過部のカラーフィルタの光学濃度とは異なることを特徴とする。

【0009】

【発明の実施の形態】以下、この発明の液晶表示装置の一実施の形態について図面を参照して説明する。

【0010】図1は、この発明の液晶表示装置に適用される液晶表示パネルの一例を概略的に示す斜視図である。

【0011】この発明の一実施の形態に係る液晶表示装置は、アクティブマトリクスタイプの半透過型カラー液晶表示装置であって、液晶表示パネル10と、バックライトユニット30とを備えている。

【0012】液晶表示パネル10は、図1に示すように、第1基板としてのアレイ基板100と、このアレイ基板100に対向配置された第2基板としての対向基板200と、アレイ基板100と対向基板200との間に配置された液晶組成物とを備えている。このような液晶表示パネル10において、画像を表示する表示エリア102は、アレイ基板100と対向基板200とを貼り合わせるシール材106によって囲まれた領域内に形成され、複数の画素領域を備えている。表示エリア102内から引出された各種配線パターンを有する周辺エリア1

04は、シール材106の外側の領域に形成されている。

【0013】アレイ基板100の表示エリア102は、図2乃至図4に示すように、透明な絶縁性基板、例えば厚さが0.7mmのガラス基板101上にマトリクス状に配置された $m \times n$ 個の画素電極151、これら画素電極151の行方向に沿って形成された m 本の走査線 $Y1 \sim Ym$ 、これら画素電極151の列方向に沿って形成された n 本の信号線 $X1 \sim Xn$ 、 $m \times n$ 個の画素電極151に対応して走査線 $Y1 \sim Ym$ および信号線 $X1 \sim Xn$ の交差位置近傍に非線形スイッチング素子として配置された $m \times n$ 個の薄膜トランジスタすなわちTFT121、走査線 $Y1 \sim Ym$ を駆動する走査線駆動回路18、これら信号線 $X1 \sim Xn$ を駆動する信号線駆動回路19を有している。

【0014】走査線は、アルミニウムやモリブデンタングステン合金などの低抵抗材料によって形成されている。信号線は、アルミニウムなどの低抵抗材料によって形成されている。

【0015】図3及び図4に示すように、画素領域Pは、概ねアレイ基板100に設けられた走査線Y及び信号線Xによって区画された領域に相当する。一面素領域Pは、外光を選択的に反射することによって画像を表示する反射部PRと、バックライトユニット30からのバックライト光を選択的に透過することによって画像を表示する透過部PTとを有している。

【0016】これら各画素領域には、カラー表示を実現するために、三原色に着色されたカラーフィルタCFが設けられている。この実施の形態では、例えば、赤画素領域、緑画素領域、青画素領域に、それぞれ、赤、緑、青に着色されたカラーフィルタCFが設けられている。このカラーフィルタ203は、例えば、各色成分の顔料を分散させた樹脂によって形成されている。

【0017】図4に示したバックライトユニット30は、液晶パネル10におけるアレイ基板100の背面に配置されている。このバックライトユニット30は、楔型の断面を有する導光板、この導光板の一側面に配置された光源、この光源を囲む反射板、導光板とアレイ基板との間に配置されるプリズムシートなどの光学シートなどを有して構成されている。

【0018】反射部PRは、例えばアクリル樹脂レジストによって形成されたバンプ161と、このバンプ161の上に設けられたアルミニウムなどの金属反射膜によって形成された反射電極151Rとを備えている。反射電極151Rの上には、カラーフィルタCFRが設けられている。

【0019】透過部PTは、カラーフィルタCFTと、このカラーフィルタCFTの上に設けられたインジウム-ティン-オキサイドすなわちITOなどの透明導電性部材によって形成された透過電極151Tとを備えてい

る。この透過電極 151T は、反射部 PR 及び透過部 PT を合わせた一面素領域全体に配置されている。

【0020】反射電極 151R 及び透過電極 151T は、TFT121 のソース電極に電氣的に接続された画素電極 151 として機能する。

【0021】反射部 PR のカラーフィルタ CFR の膜厚 d1 は、透過部 PT のカラーフィルタ CFT の膜厚 d2 より薄く、膜厚 d1 と d2 との比 $d1/d2$ は、1 未満である。透過部 PT では、バックライト光がカラーフィルタ CFT を一回だけ透過するのに対して、反射部 PR

では、対向基板 200 側からの外光がカラーフィルタ CFR を二回通過することになるので、カラーフィルタ CFR の膜厚 d1 は、カラーフィルタ CFT の膜厚 d2 の約 $1/2$ とすることが好ましい。

【0022】このように、反射部 PR におけるカラーフィルタ CFR の膜厚を透過部 PT におけるカラーフィルタ CFT の膜厚より薄くすることにより、カラーフィルタ CFR の光学濃度は、カラーフィルタ CFT の光学濃度とは異なり、図 5 に示すような分光透過率が得られる。

【0023】図 5 では、細線が反射部 PR におけるカラーフィルタ CFR の分光透過率を示し、太線が透過部 PT におけるカラーフィルタ CFT の分光透過率を示す。

【0024】図 5 に示すように、反射部 PR における赤色カラーフィルタの分光透過率 RR は、透過部 PT における赤色カラーフィルタの分光透過率 RT より高い。また、反射部 PR における緑色カラーフィルタの分光透過率 GR は、透過部 PT における分光透過率 GT より高い。さらに、反射部 PR における青色カラーフィルタの分光透過率 BR は、透過部 PT における分光透過率 BT

より高い。

【0025】このように、反射部 PR におけるカラーフィルタ CFR の膜厚を透過部 PT におけるカラーフィルタ CFT の膜厚より薄くすることにより、より小さい光学濃度、すなわちより高い分光透過率を有するようになる。

【0026】TFT121 は、走査線 Y から突出した部分をゲート電極とし、この上にゲート絶縁膜を介して積層されたアモルファスシリコン膜やポリシリコン膜などによって形成された半導体膜を有している。半導体膜は、低抵抗半導体膜及びソース電極を介して画素電極 151 に電氣的に接続されている。また、半導体膜は、低抵抗半導体膜を介して信号線 X から延出されたドレイン電極に電氣的に接続されている。図 3 及び図 4 に示した例では、TFT121 は、信号線 X 及び走査線 Y の交差部付近のバンプ 161 の下層に配置されている。

【0027】画素電極 151 としての反射電極 151R は、TFT121 のソース電極上のバンプ 161 に形成されたコンタクトホールを介してソース電極にコンタクトし、電氣的に接続されている。また、画素電極 151

としての透過電極 151T は、TFT121 のソース電極上のバンプ 161 及びカラーフィルタ CFR に形成されたコンタクトホールを介してソース電極にコンタクトし、電氣的に接続されている。

【0028】透過電極 151T の表面は、対向基板 200 との間に介在される液晶組成物 300 を配向させるための配向膜 141 によって覆われている。

【0029】各 TFT121 は、対応走査線が走査線駆動回路 18 によって駆動されることにより対応行の画素電極 151 が選択されたときに信号線駆動回路 19 によって駆動される信号線 X1~Xn の電位をこれら対応行の画素電極 151 に印加するスイッチング素子として用いられる。

【0030】走査線駆動回路 18 は、水平走査周期で順次走査線 Y1~Ym に走査電圧を供給し、信号線駆動回路 19 は、各水平走査周期において画素信号電圧を信号線 X1~Xn に供給する。

【0031】この液晶表示パネル 10 では、図 1 に示したように、液晶表示装置の外形寸法、特に額縁サイズを小さく構成するために、詳細に図示しないが、信号線は、アレイ基板 100 の周辺エリア 104X の第 1 端辺 100X 側にのみ引き出され、この第 1 端辺 100X 側で信号線に映像データを供給する信号線駆動回路 19 などを含む X 制御回路基板 421 に X-TAB401-1、401-2、401-3、401-4 を介して接続されている。

【0032】また、走査線も、アレイ基板の周辺エリア 104X における第 1 端辺 100X と直交する第 2 端辺 100Y 側にのみ引き出され、この第 2 端辺 100Y 側で走査線に走査パルスを提供する走査線駆動回路 18 などを含む Y 制御回路基板 431 に Y-TAB411-1、411-2 を介して接続されている。

【0033】対向基板 200 の表示エリア 102 は、図 2 乃至図 4 に示すように、透明な絶縁性基板、例えば厚さが 0.7mm のガラス基板 201 上に配設された対向電極 204 を備えている。

【0034】この対向電極 204 は、画素電極 151 との間で電位差を形成する透明導電性部材、例えば ITO によって形成されている。また、この対向電極 204 の表面は、アレイ基板 100 との間に介在される液晶組成物 300 を配向させるための配向膜 205 によって覆われている。

【0035】対向電極 204 は、複数の画素電極 151 に対向して基準電位に設定される。基板の周囲に配置された電極転移材すなわちトランスファとしての銀ペーストは、アレイ基板 100 から対向基板 200 へ電圧を供給するために設けられ、対向電極 204 は、トランスファを介して接続された対向電極駆動回路 20 により駆動される。

【0036】画素電極 151 と、対向電極 204 との間

10

20

30

40

50

に挟持された液晶層 300 により、液晶容量 CL を形成する。

【0037】アレイ基板 100 は、液晶容量 CL と電気的に並列に補助容量 CS を形成するための一対の電極を備えている。すなわち、補助容量 CS は、画素電極 151 と同電位の補助容量電極 61 と、所定の電位に設定された補助容量線 52 との間に形成される電位差によって形成される。

【0038】アレイ基板 100 のガラス基板 101 の外面には、 $\lambda/4$ 波長板 181、及び偏光板 183 が配設されている。対向基板 200 のガラス基板 201 の外面には、拡散板 207、 $\lambda/4$ 波長板 209、及び偏光板 211 が配設されている。偏光板 183 及び 211 の偏向面は、液晶表示装置の表示モードや、液晶組成物のツイスト角などに応じて最適な方向が選択される。

【0039】液晶組成物 300 が挟持される液晶層の厚さ、すなわちアレイ基板 100 と対向基板 200 との間に形成された所定幅のギャップは、信号線 X 及び走査線 Y などの配線パターン、TFT 121、画素電極 151、周辺領域部などの非画素領域に配置されたスペーサによって確保されている。

【0040】この液晶層の厚さは、図 4 に示した例では、画素領域 P の透過部 PT において、約 $5\mu\text{m}$ である。

【0041】画素領域 P の反射部 PR では、反射電極 151R、及び反射電極 151R の下層に約 1 乃至 $5\mu\text{m}$ の厚さを有するパンプ 161 を備えているため、反射部 PR におけるカラーフィルタ CFR の下面の位置は、透過部 PT におけるカラーフィルタ CFT の下面の位置より 1 乃至 $5\mu\text{m}$ 高い。カラーフィルタ CFR の膜厚は、カラーフィルタ CFT の膜厚の約 $1/2$ であるが、パンプ 161 及び反射電極 151R の厚さが、カラーフィルタ CFT の膜厚の $1/2$ 以上であるため、液晶層の厚さは、透過部 PT より薄くなり、図 4 に示した例では、概ね透過部 PT の液晶層の厚さの $1/2$ 、すなわち約 $2.5\mu\text{m}$ である。

【0042】図 6 には、パンプ 161 の高さに対するカラーフィルタ CF の厚さ及び液晶層の厚さの最適な関係の一例が示されている。図 6 における実線 L1 は、カラーフィルタの厚さを示し、破線 L2 は、液晶層の厚さを示す。図 6 に示した関係に基づけば、透過部 PT において、液晶層の厚さは、 $5\mu\text{m}$ であり、カラーフィルタ CFT の厚さは、約 $3\mu\text{m}$ である。また、反射部 PR において、液晶層の厚さは、 $2.5\mu\text{m}$ であり、カラーフィルタ CFR の厚さは、約 $1\mu\text{m}$ であり、パンプ 161 の高さは、約 $5\mu\text{m}$ である。

【0043】次に、この液晶表示装置の製造方法について説明する。

【0044】すなわち、厚さ 0.7mm のガラス基板 101 上に、TFT 121 のゲート電極を含む走査線 Y 及

び補助容量電極 52 を形成するアルミニウムやモリブデン-タングステン合金膜、ゲート絶縁膜を形成する酸化シリコン膜及び窒化シリコン膜の多層膜、TFT 121 の半導体膜としての例えばアモルファスシリコン膜、低抵抗半導体膜、信号線 X、ソース電極 131 及びドレイン電極 132 を形成するアルミニウム膜などを、それぞれ成膜し、パターンニングする。

【0045】これにより、ガラス基板 101 の一主面上の行方向に配列された複数の走査線 Y、これら走査線 Y に直交するように行方向に配列された信号線 X、及び走査線 Y と信号線 X との交差部に配置されたスイッチング素子 121 を形成する。

【0046】続いて、このガラス基板 101 の全面に、透明な紫外線硬化型アクリル樹脂レジスト（富士ハントテクノロジー（株）製）をスピンナーを用いて $4\mu\text{m}$ の膜厚で塗布し、乾燥する。その後、このアクリル樹脂レジストを、各画素領域 P の反射部 PR に対応した所定のパターン形状のフォトマスクを用いて 365nm の波長で、 $100\text{mJ}/\text{cm}^2$ の露光量で露光したあと、所定の現像液によって 70 秒間現像する。そして、焼成することにより、膜厚 $4\mu\text{m}$ のパンプ 161 を形成する。

【0047】続いて、このパンプ 161 に TFT 121 のソース電極まで貫通するコンタクトホールを形成する。

【0048】続いて、ガラス基板 101 の全面に、アルミニウム薄膜をスパッタリング法により成膜する。このとき、パンプ 161 のコンタクトホールにもアルミニウムを充填し、TFT 121 のソース電極と画素電極 151R とを電気的に接続する。その後、このアルミニウム薄膜が、パンプ 161 上に残るような所定の画素電極形状にパターンニングする。これより、パンプ 161 上に、反射電極すなわち画素電極 151R を形成する。

【0049】続いて、ガラス基板 101 の全面に、カラーフィルタ CF を形成する。すなわち、ガラス基板 101 の全面に、赤色の顔料を分散させた紫外線硬化型アクリル樹脂レジスト（富士ハントテクノロジー（株）製）をスピンナーを用いて所定の膜厚で塗布する。このとき、このアクリル樹脂レジストは、パンプ 161 を有する反射部 PR での膜厚がパンプ 161 のない透過部 PT での膜厚より若干薄く、好ましくは約 $1/2$ となるような粘度に設定され、この実施の形態では、 10cp の粘度を有している。

【0050】そして、このアクリル樹脂レジストを乾燥した後、赤画素領域に対応した形状のフォトマスクを用いて 365nm の波長で、 $100\text{mJ}/\text{cm}^2$ の露光量で露光したあと、所定の現像液によって 50 秒間現像する。そして、焼成することにより、透過部 PT、および、反射部 PR で、所定の膜厚の赤色カラーフィルタ CF を形成する。

【0051】同様に、緑色の顔料を分散させた紫外線硬

化型アクリル樹脂レジスト、及び青色の顔料を分散させた紫外線硬化型アクリル樹脂レジストにより、緑画素領域に緑色カラーフィルタCF、及び青画素領域に青色カラーフィルタCFをそれぞれ形成する。

【0052】続いて、このカラーフィルタCFにTFT121のソース電極まで貫通するコンタクトホールを形成する。

【0053】続いて、ガラス基板101の全面に、ITO薄膜をスパッタリング法により成膜する。このとき、カラーフィルタCFのコンタクトホールにもITOを充填し、TFT121のソース電極と画素電極151Tとを電氣的に接続する。その後、このITO薄膜が、一面素領域P全体に残るような所定の画素電極形状にパターニングする。これより、透過電極すなわち画素電極151Tを形成する。

【0054】続いて、配向膜材料としてAL-1051（日本合成ゴム（株）製）を全面に塗布し、ラビング処理を行うことにより、配向膜141を形成する。

【0055】一方、厚さ0.7mmのガラス基板201上に、対向電極204、及び配向膜205をそれぞれ形成し、対向基板200を形成する。対向基板200の配向膜205は、アレイ基板100の配向膜141の配向軸に直交するような方向の配向軸を有する。

【0056】続いて、対向基板200の配向膜205周辺に沿って、液晶注入口を除いて、シール材106を印刷する。さらに、アレイ基板100側から対向基板200側の対向電極204に電圧を供給するための電極転移材を、シール材106周辺の電極転移電極上に形成する。

【0057】続いて、配向膜141及び205が互いに対向するようにアレイ基板100及び対向基板200を配置し、加熱してシール材106を硬化させ、2枚の基板を貼り合せる。このとき、アレイ基板100と対向基板200との間には、所定のギャップが形成される。

【0058】続いて、液晶注入口から、アレイ基板100と対向基板200との間に液晶組成物300としてZLI-1565（E.メルク社製）にカイラル剤S811を0.1wt%添加したものを注入し、液晶注入口を紫外線硬化樹脂で封止する。注入された液晶組成物300は、アレイ基板100側の配向膜141と、対向基板200側の配向膜203とによって、ツイスト角90度のネマティック液晶層を形成する。

【0059】液晶層の厚さは、画素領域Pの反射部PRと透過部PTとで異なる。反射部PRでは、カラーフィルタCFRがバンプ161の上に形成されている分、ガラス基板101表面からの厚さが透過部PTより厚くなり、反射部PRにおける液晶層の厚さが2.5μmであるのに対して、透過部PTにおける液晶層の厚さが5μmである。

【0060】このため、透過部PTでは、アレイ基板側

から液晶層に入射したバックライト光は、対向基板側に透過するまでにλ/2の位相差を生じる。反射部PRでは、対向基板側から液晶層に入射した外光は、片道でλ/4の位相差を生じ、反射電極151Rで反射された反射光は、対向基板側に出射されるまでに、往復でλ/2の位相差を生じる。

【0061】アレイ基板100の外面には、λ/4波長板181、および偏光板183がこの順に積層される。また、対向基板200の外面には、拡散板207、λ/4波長板209、および偏光板211がこの順に積層される。

【0062】偏向板を通過し、位相差板を通過することによって生じる円偏光は、液晶層への電圧のON/OFFにより、順方向または逆方向の円偏光に変換される。これにより、再び位相差板を通過した後、偏光板の通過/非通過が選択される。これを利用して、暗所では、バックライト光を選択的に透過することにより、画像を表示する。また、明所では、外光を選択的に反射することにより、画像を表示する。

【0063】このように、半透過型液晶表示装置は、一面素領域Pに反射部PRと透過部PTとを備え、明所では、反射部PRにより、外光を選択的に反射して画像を表示する反射型液晶表示装置として機能し、暗所では、透過部PTにより、バックライトユニット30から出射されたバックライト光を選択的に透過して画像を表示する透過型液晶表示装置として機能することにより、常に透過型液晶表示装置としてバックライトユニットを駆動した場合と比較して、消費電力を大幅に低減することが可能となる。

【0064】また、反射部PRにおけるカラーフィルタCFRの膜厚を、透過部PTにおけるカラーフィルタCFより薄くして、カラーフィルタCFRの分光透過率をカラーフィルタCFより高くすることにより、明所において、反射型液晶表示装置として機能させる場合であっても、外光を有効に利用することが可能となる。このため、反射型液晶表示装置として機能させる場合であっても、暗所において、透過型液晶表示装置として機能させる場合と同等の良好な色再現範囲を実現できる。

【0065】次に、この発明の他の実施の形態について説明する。なお、上述した実施の形態と同一の構成要素については、同一の参照番号を付し、詳細な説明を省略する。

【0066】図7及び図8に示すように、アレイ基板100において、画素領域Pの反射部PRは、ガラス基板101上に設けられた反射電極としての画素電極151Rを有している。また、透過部PTは、ガラス基板101上に設けられた第1カラーフィルタCF1と、この第1カラーフィルタCF1上に設けられた透過電極としての画素電極151Tとを有している。第1カラーフィルタCF1の光学濃度は、1/2であり、その膜厚は、約

10

20

30

40

50

2. $5\mu\text{m}$ である。このため、この第1カラーフィルタCF1の膜厚分だけ、アレイ基板100の透過部PTは、厚い。すなわち、第1カラーフィルタCF1は、図3及び図4に示した先に説明した実施の形態におけるパンプ161の役割を果たしている。

【0067】また、対向基板200において、画素領域Pの反射部PR及び透過部PTは、ガラス基板201上に設けられた第2カラーフィルタCF2と、この第2カラーフィルタCF2上に設けられた対向電極204とを有している。第2カラーフィルタCF2の光学濃度は、第1カラーフィルタCF1とほぼ同じで $1/2$ であり、その膜厚は、約 $2.5\mu\text{m}$ である。対向基板200側の画素領域Pは、ほぼ平坦である。

【0068】画素領域Pの透過部の光学濃度は、第1カラーフィルタCF1及び第2カラーフィルタCF2の光学濃度の和に相当し、1であるのに対して、反射部の光学濃度は、第2カラーフィルタCF2の光学濃度のみが有効であり、 $1/2$ である。暗所において、透過表示時には、バックライトユニットからアレイ基板側に入射したバックライト光は、第1カラーフィルタCF1及び第2カラーフィルタCF2を選択的に通過する。明所において、反射表示時には、対向基板側から入射した外光は、第2カラーフィルタCF2を通過した後、反射電極151Rにより、反射され、再度、第2カラーフィルタCF2を選択的に通過する。

【0069】このように、バックライト光及び外光は、実質的に等しい光学濃度のカラーフィルタを通過することになり、反射表示時においても、透過表示時と同等の色再現を実現することが可能となる。

【0070】また、対向基板200の画素領域Pは、ほぼ平坦であるのに対して、アレイ基板100の画素領域Pは、透過部PTにおいて、第1カラーフィルタCF1の膜厚分だけ反射部PRより厚い。このため、反射部PRの液晶層の厚さは、透過部PTの液晶層の厚さより厚い。この実施の形態では、反射部PRの液晶層の厚さは、約 $7.5\mu\text{m}$ であり、透過部PTの液晶層の厚さは、約 $5\mu\text{m}$ である。

【0071】このため、透過部PTにおいて、アレイ基板側から液晶層に入射したバックライト光が対向基板側に透過するまでに生じる位相差を $\lambda/2$ とすると、反射部PRでは、対向基板側から液晶層に入射した外光は、片道で $\lambda/2 \times 3/2 = 3\lambda/4$ の位相差を生じ、反射電極151Rで反射された反射光が対向基板側に出射されるまでに生じる位相差は、往復で $3\lambda/2$ となる。

【0072】アレイ基板100の外面には、上述した実施の形態と同様に、 $\lambda/4$ 波長板181、および偏光板183がこの順に積層され、また、対向基板200の外面には、拡散板207、 $\lambda/4$ 波長板209、および偏光板211がこの順に積層されている。

【0073】偏向板を通過し、位相差板を通過すること

によって生じる円偏光は、液晶層への電圧のON/OFFにより、順方向または逆方向の円偏光に変換される。これにより、再び位相差板を通過した後、偏光板の通過/非通過が選択される。これを利用して、暗所では、バックライト光を選択的に透過することにより、画像を表示する。また、明所では、外光を選択的に反射することにより、画像を表示する。

【0074】上述したように、カラーフィルタをパンプの代わりとして利用し、結果的に、反射部PRにおけるカラーフィルタの膜厚を、透過部PTにおけるカラーフィルタの膜厚より薄くすることにより、先に説明した実施の形態と同様に、大幅に消費電力を低減することが可能であるとともに、反射型液晶表示装置として機能させる場合であっても、透過型液晶表示装置として機能させた場合と同様の良好な色再現範囲を実現できる。

【0075】

【発明の効果】以上説明したように、この発明によれば、暗所において、透過表示用のバックライト光を有効利用するとともに、明所において、反射表示用の外光を有効利用して、ともに良好な色再現を可能とし、消費電力を低減できる液晶表示装置を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】図1は、この発明の液晶表示装置に適用される液晶表示パネルの一例を概略的に示す斜視図である。

【図2】図2は、この発明の液晶表示装置の構成を概略的に示す図である。

【図3】図3は、図1に示した液晶表示パネルの一面素領域を概略的に示す平面図である。

【図4】図4は、図3に示した一面素領域をA-B線で切断した時の断面を概略的に示す断面図である。

【図5】図5は、この発明の液晶表示装置に適用されるカラーフィルタの分光透過率を示す図であり、太線は、一面素領域における透過部のカラーフィルタの分光透過率を示し、細線は、反射部のカラーフィルタの分光透過率を示す図である。

【図6】図6は、パンプの高さに対するカラーフィルタの膜厚(L1)及び液晶層の厚さ(L2)をそれぞれ示す図である。

【図7】図7は、図1に示した液晶表示パネルの他の一面素領域を概略的に示す平面図である。

【図8】図8は、図7に示した一面素領域を切断した時の断面を概略的に示す断面図である。

【符号の説明】

10…液晶表示パネル

30…バックライトユニット

100…アレイ基板

121…薄膜トランジスタ

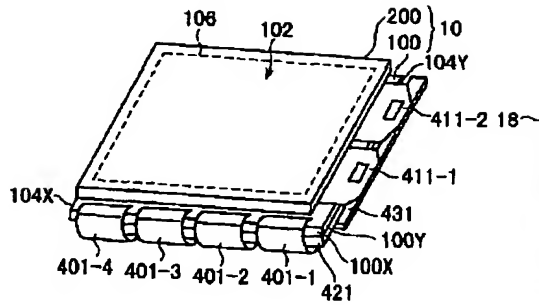
151…画素電極

151R…反射電極

151T…透過電極

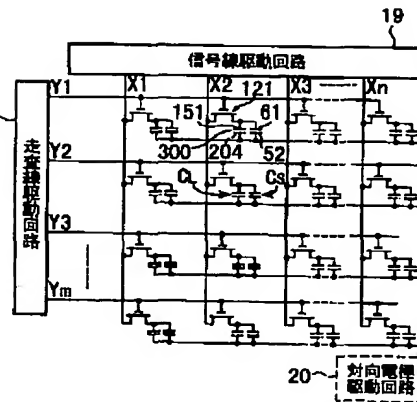
161…パンプ
200…対向基板
300…液晶組成物
P…画素領域

【図1】

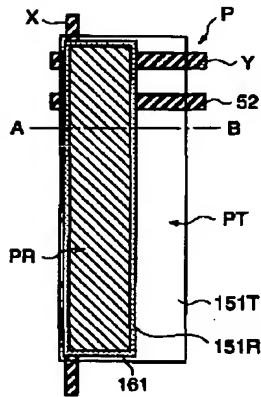


PR…反射部
PT…透過部
CF (T, R) …カラーフィルタ
CF (1, 2) …カラーフィルタ

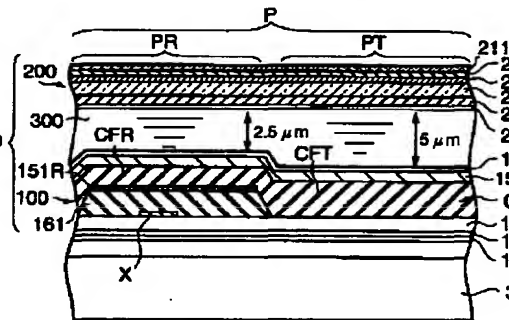
【図2】



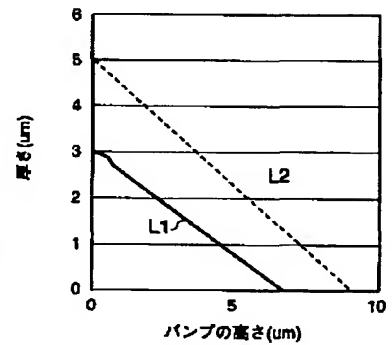
【図3】



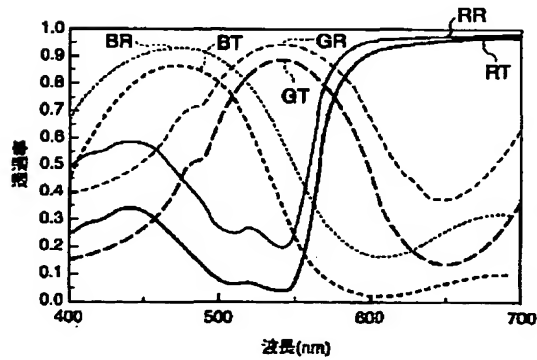
【図4】



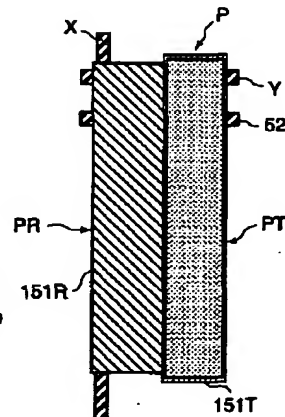
【図6】



【図5】



【図7】



【図 8】

